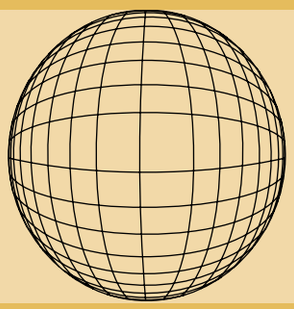
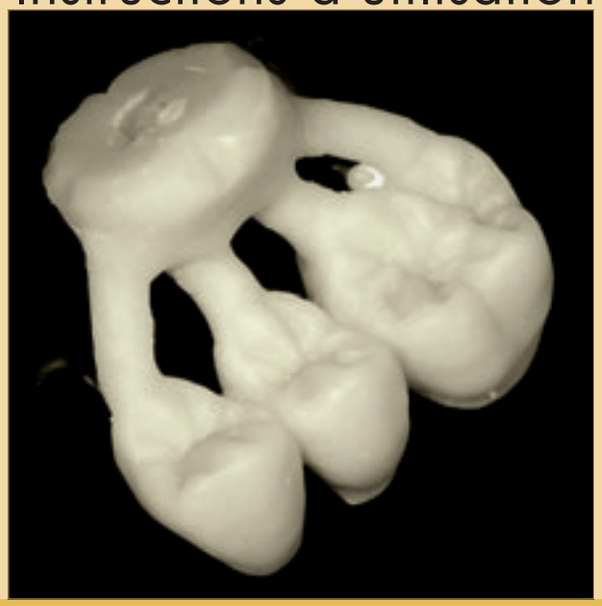
CARRARA



VOLUMIA

Instructions d'utilisation



La mission d'Elephant Dental.

Notre objectif est d'influencer la société de manière positive, grâce au développement, à la fabrication et à la distribution de systèmes de produits novateurs et de haute qualité, qui facilitent la réussite du travail des dentistes et professionnels dentaires et assurent une plus grande satisfaction des patients.

Indications.

Céramique dentaire pour la pressée sur armatures métalliques de couronnes et bridges réalisés en :

- *Carrara PdF*
- *Cera E*
- *Vi-Comp LFC*

Poids de cire maximum (poids sans armature) de 1,4 g avec une épaisseur minimale de 0,8 mm (modelage en cire).

Carrara PdF: La pièce doit se composer de 4 éléments maximum, dont au maximum un élément de bridge.

Elephant

dental health products

Contre-indications:

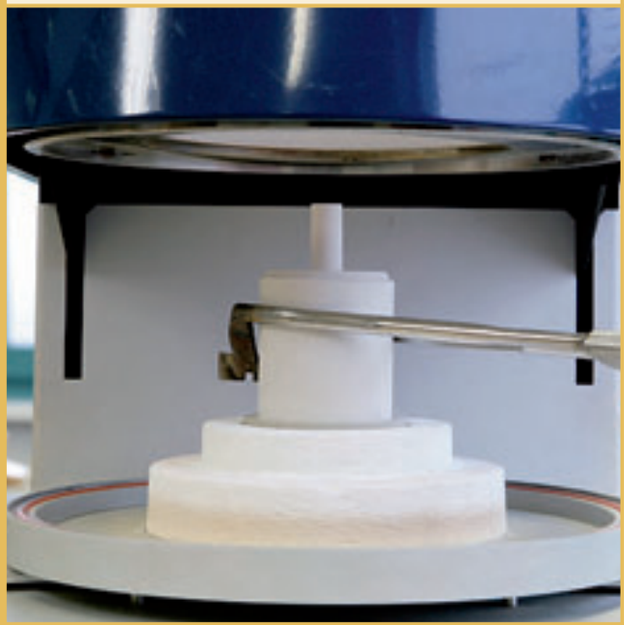
- Combinaison avec:
  - Armatures réalisées en oxyde de zirconium
  - Armatures réalisées en oxyde d'aluminium
  - Armatures réalisées en oxyde d'aluminium à infiltration de verre
  - Tout autre alliage non nommé sous « Indications »
- Bruxisme et autres parafonctions
- Ne pas utiliser si une allergie est connue pour l'un des composants.

Description du produit.

Carrara Volumia est un nouveau composant de système dans le *Carrara Original System*, qui constitue une alternative intéressante et économique à la technique de stratification de céramique dentaire.
Grâce à la technique *Carrara Volumia*, les armatures métallique peuvent être pressées avec les lingotins fabriqués pour la technique de modelage « full contour ».
La combinaison du *Liner* harmonisé pour la couleur et des lingotins de pressée harmonisés pour la transparence entre la dentine et la masse incisale, permet au prothésiste de réaliser une reconstruction sûre et simple des 16 couleurs classiques « V ».
La technique « Cutback » peut en outre être appliquée, après quoi la forme, la couleur et la fonction peuvent être parachevées individuellement avec les masses de céramique *Carrara Interaction*.

SOMMAIRE

	Page
Indications, Contre-indications	2
Description du produit	3
Informations sur l'armature	4
Détermination de la couleur	5
Forme de préparation	6
Épaisseurs de couche	7
Liner	8
Mise en place de la tige de pressée	9
Mise en revêtement	10
Pressée	11
Enlèvement de la restauration	12
Phase de cuisson de glacage	13
Autres programmes de pressée	14
Technique Cutback	15
Sommaire assortiment	16



Précautions.

Consulter la fiche technique de sécurité pour en savoir plus.

Réemploi.

Carrara Volumia ne peut pas être réutilisée.

Contrôle optique après test de contraintes thermiques alternées

Bonne combinaison.

Carrara Volumia a été testée sur les armatures métallique suivantes:

Carrara PdF
Cera E
Vi-Comp LFC

Toutes les combinaisons avec *Carrara Volumia* ont fourni un bon résultat.

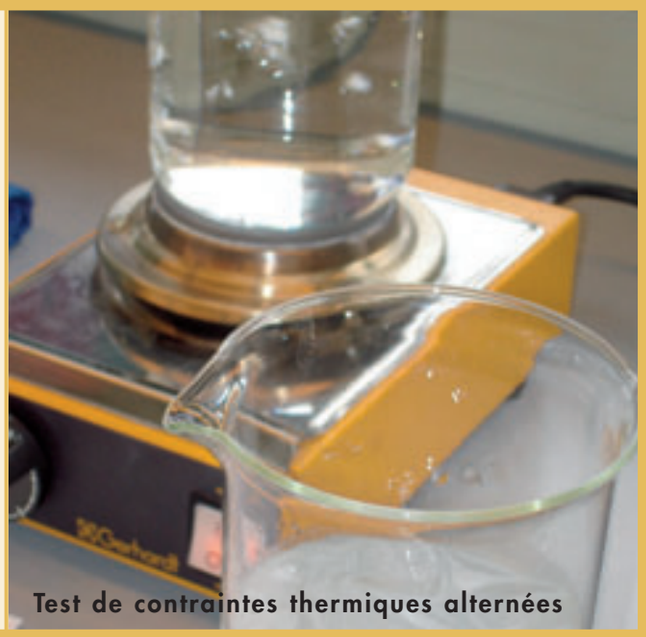
Test de contraintes thermiques alternées.

Toutes les combinaisons indiquées ont été soumises au test Elephant de contraintes thermiques alternées.

Dans ce test, les objects cuits sont plongés 20 fois successivement dans de l'eau glacée et de l'eau bouillante. À l'issue de ce test, un contrôle est effectué des éventuelles fissures. Le lendemain, un contrôle est effectué des éventuelles « fissures de tension ».

Toutes les combinaisons testées ont fourni de bons résultats.

Elephant Dental interne



Test de contraintes thermiques alternées

Test de simulation de mastication.

La combinaison de *Carrara Volumia* avec *Carrara PdF* a été testée en externe, à l'Université de Ratisbonne en Allemagne. Elle a fourni un résultat positif. Le test de simulation de mastication qui y est effectué constitue désormais une méthode éprouvée et sûre pour simuler la contrainte en bouche durant une période de cinq ans. Les bridges tripartites sont soumis 1,2 millions de fois à une pression de mastication de 50 N, à des températures variables.

Université de Ratisbonne
Ratisbonne, Allemagne

Test de pression Elephant

Tests de pression.

À l'issue des tests de contraintes thermiques alternées, toutes les pièces ont été testées afin de déterminer la contrainte de pression maximale. Le niveau de pression auquel une combinaison de matériau d'armature et de céramique de cuisson cède constitue une indication sur la résistance de cette combinaison. Les valeurs mesurées de toutes les combinaisons sont comparables à des valeurs mesurées en métal-céramique.

Elephant Dental interne

Regensburger Artificial Mouth Type #3

Détermination de la couleur & Interaction Indicator.

Carrara Volumia est entièrement compatible avec Lumin® Vacuüm/Vitapan® Classical.

Détermination de la couleur

Indications pour une détermination optimale des couleurs.

Voici quelques questions que vous vous posez sans doute, de temps à autre :
Est-ce que je détermine chaque fois la couleur dans des luminosités identiques ?
Ma perception n'est-elle pas influencée par l'environnement (par de forts contrastes de couleurs par exemple) ?
Est-ce que j'utilise le teintier adéquat ?
Est-ce que j'examine la situation buccale du patient de préférence sous un angle optimal de 45° ?

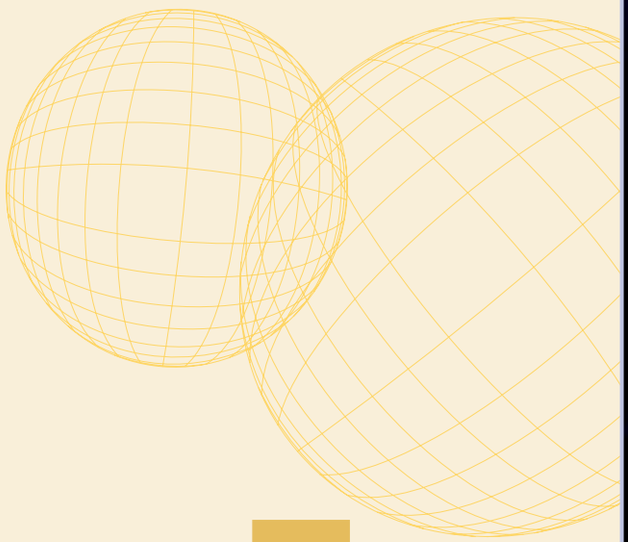
La combinaison de couleurs parfaite.

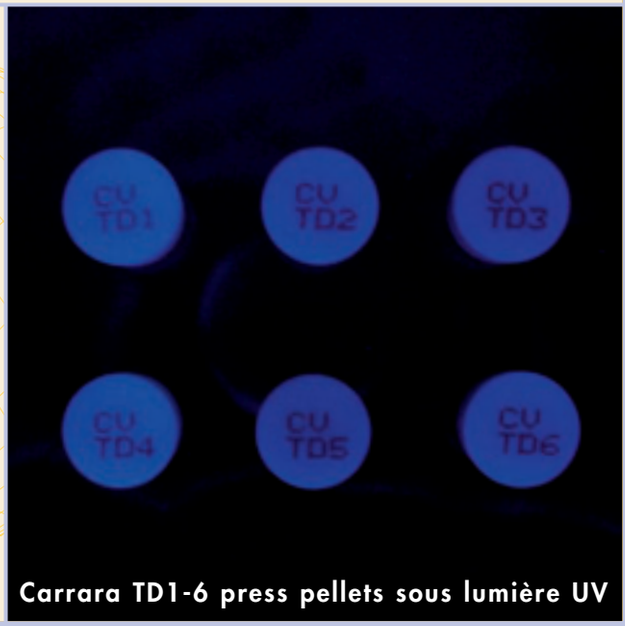
La combinaison parfaite du *Liner* avec le lingotin *Transpa Dentine* correspondant (technique Full Contour) et le *Shade paint* correspondant permet d'obtenir les couleurs « V » A1 – D4. Les *Shade paints* permettent en outre de créer des irrégularités et des effets de couleurs naturels, ainsi que de colorer des fissures.

Tableau de teintes uniquement pour le technique Full-Contour

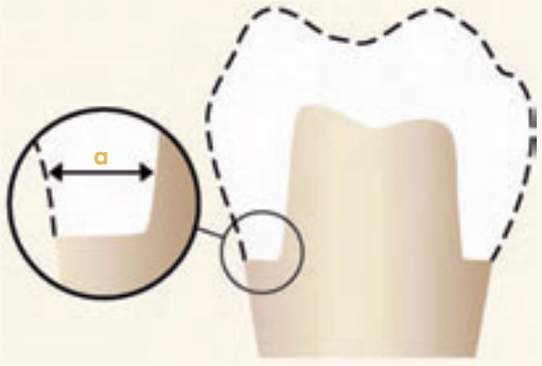
Indication	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Liner	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpa Dentin Pellet	TD1	TD1	TD2	TD2	TD3	TD4	TD4	TD5	TD5	TD1	TD2	TD2	TD3	TD1	TD6	TD6
Carrara Shade paint	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

Carrara TD1-6 press pellets

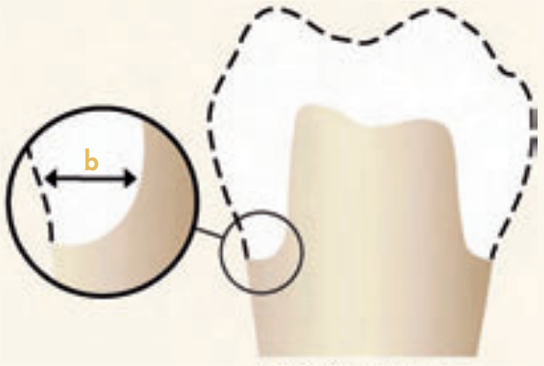




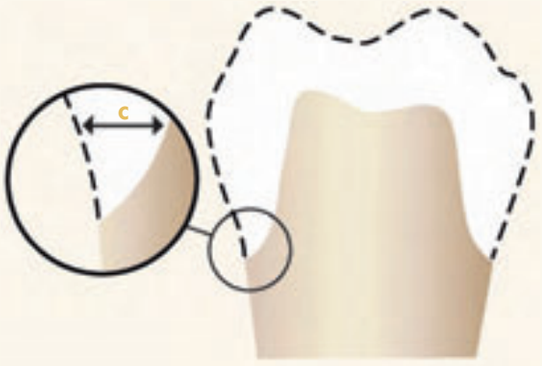
Carrara TD1-6 press pellets sous lumière UV



I **Préparation d´épaulement**



II **Préparation biseautée**

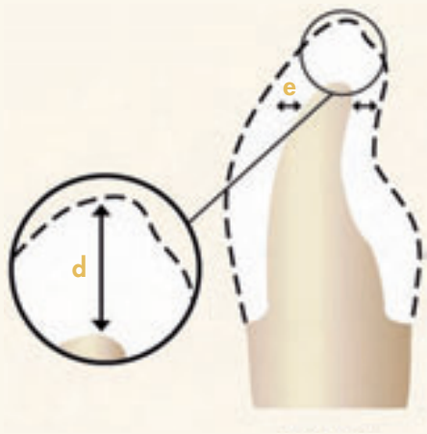


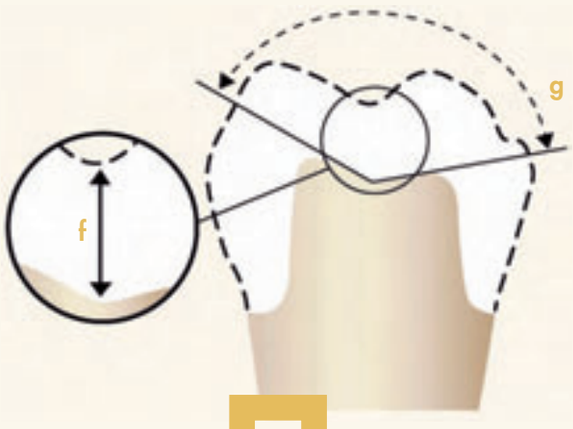
III **Préparation bord incisal**

Formes de préparation et épaisseurs de couche.

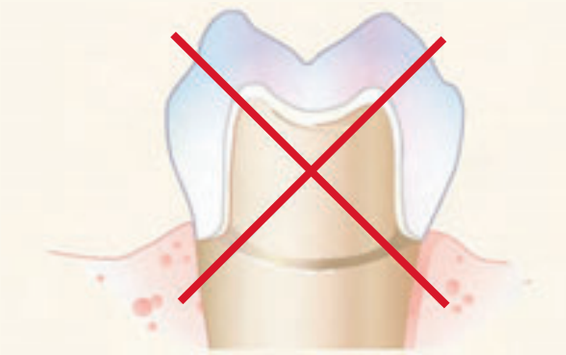
Pour garantir le succès de l'utilisation du système *Carrara Volumia*, il convient de tenir compte des formes de préparation et d'épaisseurs de couches générales pour restaurations 100 % céramique.

		I Préparation d´épaulement	II Préparation biseautée	III Préparation bord incisal
a	Épaulement circulaire	1,5 (+-0,5 mm)	–	–
b	Épaulement circulaire Biseau/Chamfer	–	1,0 (+-0,5 mm)	–
c	Bord incisal	–	–	–
d	Réduction incisale	1,5 mm	1,5 mm	1,5 mm
e	Largeur minimale du bord incisal	0,9 mm	0,9 mm	0,9 mm
f	Réduction occlusale	2,0 mm	2,0 mm	2,0 mm
g	Angle recommandé	110 – 130°	110 – 130°	110 – 130°





Épaisseur de couche correcte



Mauvais : recouvrement trop fin

Recouvrement à modelage anatomique correct

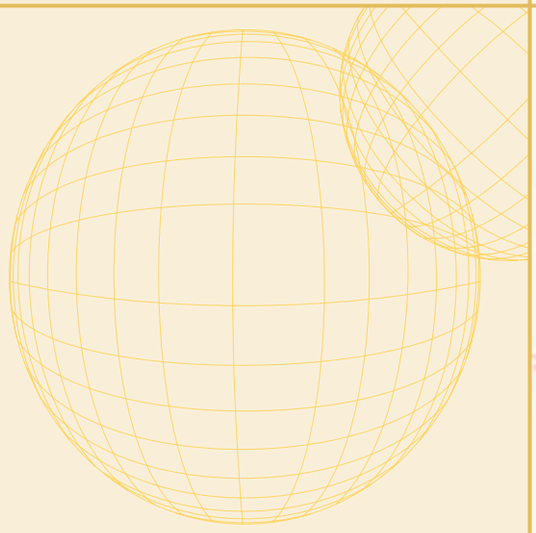
Épaisseurs de couche	Couronne	Bridge en 3 éléments*
a Épaisseur de couche de l'armature	min. 0,4 mm **après** finition	min. 0,4 mm **après** finition

b Veiller à ce que l'épaisseur de couche de la céramique à presser soit régulière.

*** Pour obtenir une esthétique correcte dans la teinte, respecter une épaisseur de couche régulière pour les éléments de bridge.**

Recouvrement à modelage incorrect

Bridge à modelage correct



Bridge à modelage incorrect

i Conseils de préparation.

Pour la pressée des lingotins de pressée *Carrara*, consulter les instructions d'utilisation du système d'armature utilisé.

1 Préparation des armatures:

- Lors de la conception de l'armature, il est nécessaire de tenir compte de la forme anatomique de la restauration, comme pour la technique par couches de céramique dentaire.
- Pour la stabilisation de l'armature métallique dans le cylindre après la calcination, il est nécessaire d'appliquer une broche de retenue (forme en T linguale, palatine).
- Pour les trois alliages, un Wash-Brand est nécessaire, au lieu d'une oxydation.
- Lors de l'application d'un épaulement entièrement céramique, le bord de métal ne DOIT PAS être réduit de plus d'un mm.

Carrara PdF: La pièce doit se composer de 4 éléments maximum, dont au maximum un élément de bridge.

1 Armature achevé et adapté

2a Wash-Brand :

- Utiliser le pinceau d'opaque fourni.
- Mélanger correctement le matériau.
- Appliquer la couche d'opaque de manière régulière et couvrante, en bandes verticales.
- Pour obtenir une surface plus lisse, il est possible de condenser la couche appliquée.

Tableau de Wash-Brand :

Préchauffage	Temp. initiale	Vitesse d'élévation
4 min.	400 °C	60°C/min.
Temp. finale	Vide	Durée de maintien
915°C	1 min.	2 min.*

* 1 minute sous vide, 1 minute sans vide

i Pencil et Pencil (Brush) Cleaner.

Important : la *liner* est fournie prête à l'emploi dans son emballage. N'utiliser le *pencil (brush) cleaner* fourni que pour humidifier ou nettoyer la brosse. Ne pas nettoyer la brosse à l'eau durant les différentes étapes du traitement. Si la *liner* vient au contact de l'eau, des fissures et des petites bulles risquent d'apparaître dans la couche d'opaqueur durant la cuisson.

i Il est fortement recommandé d'utiliser des pontiques creuses. Il est conseillé de remplir les pontiques avec de *Liner*.

Couleurs disponibles : A1, A2, A3, A3,5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4

2b Cuisson opaque – Liner:

Préchauffage	Temp. intitiale	Vitesse d'élévation
8 Min.	400 °C	60°C/min.
Temp. finale	Vide	Durée de maintien
915°C	1 min.	2 min.*

* 1 minute sous vide, 1 minute sans vide

Si cela est nécessaire, une seconde couche peut être appliquée par la suite.

2b Armature avec liner

3 Modelage à la cire :

Pour pouvoir définir un poids de cire exact, il convient de peser l'armature avant de commencer le modelage à la cire.

- Modeler ensuite la restauration avec une cire à modeler (calcinable et sans résidus) convenant à la céramique de pressée, selon la technique « full contour ».
- Veiller à ce que l'épaisseur de paroi ne soit pas inférieure à 0.8 mm.
- Grâce à la technique *Carrara Volumia*, la forme et l'occlusion peuvent être parfaitement modelées et contrôlées dans l'articulateur.

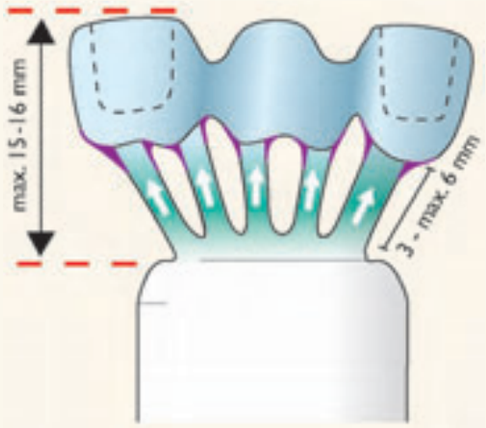
3 Modelage en cire prêt à l'emploi sur la pièce

i Mise en place de la tige de pressée :

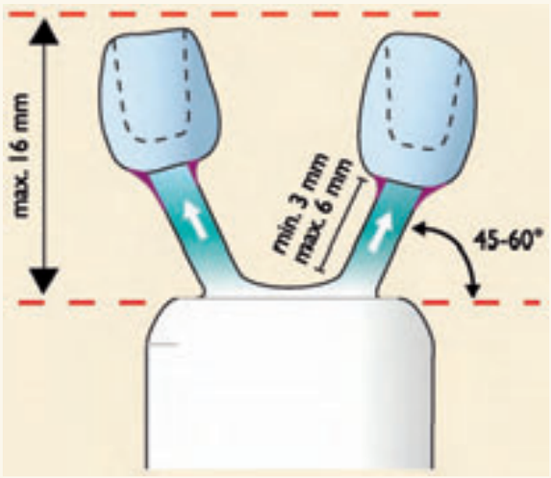
Lors de la mise en place de la tige de pressée, respecter les points suivants (voir ill. a & b) :

- Lors de la mise en place d'une seule tige de pressée (calcinable et sans résidus), le diamètre du canal de cire doit être d'au moins 3,5 mm.
- Ne pas dépasser une longueur de 5 à 6 mm maximum.
- Pour les grosses molaires, placer une tige de pressée sur chaque cuspide (canal de cire de 3 mm de Ø), afin de répartir la pression de manière régulière durant le processus de pressée.
- Maintenir les contacts occlusaux (mâchoire sup. buccal, mâchoire inf. lingual).
- Le cylindre doit être entièrement propre et exempt de cire ou d'autres résidus.
- Vérifier que la position est correcte.
- Les bords ne doivent pas être tranchants.
- Lors de la mise en place des tiges de pressée, respecter un angle de 45° par rapport au *Former*.
- Déterminer le poids de cire, tige de pressée comprise.
- Veiller à ce que les transitions s'adaptent avec souplesse.

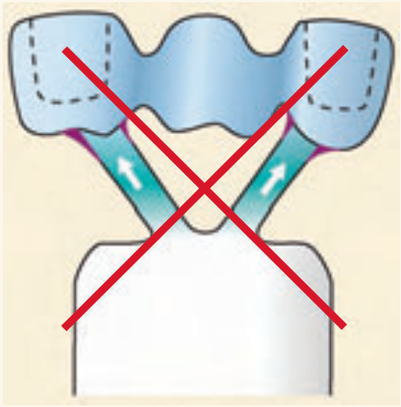
a



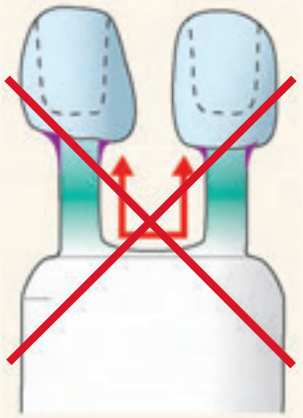
b



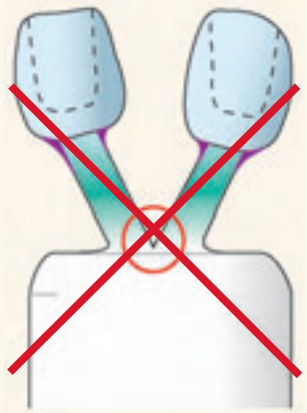
c



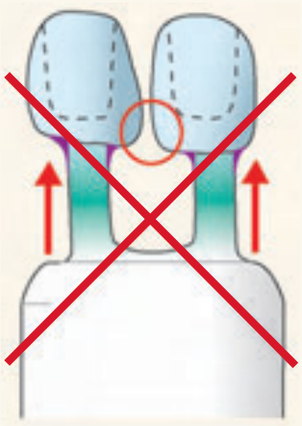
d



e



f



4 Bridge placé sur broche

4 Détermination de la taille du cylindre pour la mise en revêtement :

Poids de cire	Taille du cylindre	Nombre d'unités
Jusque 0,7g	100 g	Couronne simple
De 0,7g à 1,4g	200 g	Bridge ou plusieurs couronnes

5 Mise en revêtement.

Utiliser *Carrara Universal DL Investment* (réf. d'art. 232978050) et suivre les étapes de manipulation indiquées dans le mode d'emploi.
(Proportion de mélange de liquide recommandé: *50% Carrara Universal DL Liquid* – 50% d'eau distillée)

5 Mise en revêtement

6 Protocole de préchauffage :

Temp. initiale	Vitesse d'élévation	Temp. finale	Durée de maintien
600°C	10°C/min	900°C	30 min.

- Suivre les indications du fabricant pour les différents fours.
- La durée minimale de chauffe après avoir atteint la température finale est d'une demi-heure pour le système *Carrara Volumia*.
- **Ne pas** dépasser la durée de maintien maximale de deux heures à température finale.

6a Mise en place du cylindre dans le four

Important :

- Pour chaque cylindre supplémentaire, le temps d'attente minimum doit être prolongé de 10 minutes.
- **Ne pas** dépasser la durée maximale de chauffe de deux heures.

6b Cylindre dans le four de préchauffage

7 Pressée :

- À l'issue de la cuisson (préchauffage), retirer immédiatement les cylindres de pressée du four.
- Placer la quantité correcte de lingotins de pressée (voir le tableau) et le piston de pressée *Carrara Press Plunger* (réf. d'art. 004100580) avec le côté lisse orienté vers le bas dans le cylindre, puis placer le cylindre dans le four de pressée.
- Pour choisir le lingotin *Transpa Dentin* adéquat, consulter le tableau des couleurs « Uniquement pour la technique Full contour », en page 5.

7a Mise en place des lingotins de pressée

Tableau de poids de cire, tige de pressée incluse :

	1 lingotin	2 lingotins
Poids de cire	Jusque 0,7 g	De 0,7 g à 1,4 g
Taille du cylindre	100 g	200 g
Nombre d'unités	Couronne simple	Bridge ou plusieurs couronnes*

*Veiller à ne pas dépasser le poids de cire maximum admissible.

7b Fixation des lingotins de pressée

Attention :

- Après la mise en place du premier lingotin de pressée, placer le piston de pressée *Carrara Press Plunger* en position pour s'assurer que le lingotin est correctement en place.
- Placer ensuite un second lingotin de pressée et assurer de nouveau sa position au moyen du piston Carrara Press Plunger.

Réemploi:

- *Carrara Volumia* ne peut pas être réutilisée.

7c Placer le cylindre dans le four de pressée

Protocole de pressée StratoPress :

Temp. initiale	Vitesse d'élévation	Temp. finale	Durée de maintien
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.
Tempo di press.	**Inizio Vuoto**	**Vuoto Livello**	**Vuoto Pressione**
10 min.	700°C	101%*	5 bars

Consulter page 14 pour connaître les protocoles de pressée dans les fours de marques différentes.

*Vide maximum constant

7d Cylindre dans le four

8 À l'issue de la pressée:

- Retirer immédiatement le cylindre du four et le laisser refroidir jusqu'à température ambiante.
- **Ne pas** forcer le refroidissement (par air comprimé).
- Démouler immédiatement après le refroidissement.

9 Enlèvement de la restauration.

Marquer la hauteur du *Press Plunger* sur l'extérieur du cylindre, à l'aide d'un autre piston de pressée.

9 Profiler (marquage)

10 Tailler :

- Pratiquer ensuite une incision dans le cylindre à la hauteur du piston de pressée, à l'aide d'un disque à séparer.
- La pièce peut alors être séparée du piston de pressée en toute sécurité.

⚠ Consult MSDS of Carrara Universal DL Investment

10a Tailler

10b Cassage du revêtement

11 Décollage.

Décoller la restauration en céramique par sablage aux microbilles de verre de 50 µm *(Elephant Bright Blast* 50. Réf. d'art. 255052310) à une pression maximale de 1,5 bar.

11a Décollage

11b Tiges de pressée de bridge

12 Finition :

- Séparer la restauration céramique des tiges de pressée, en découpant avec précautions à l'aide d'un disque diamanté fin.
- Afin d'éviter une surchauffe locale, ne pas employer un régime trop élevé (8 000 tours minute max.) ni une pression trop importante du disque diamanté.

13 Achèvement :

- Pour la finition et le modelage éventuel de la restauration en céramique, utiliser une fraise diamantée à grains fins (régime maximum de 15 000 t/min).
- Il est **nécessaire** d'effectuer la finition de l'intégralité de la surface.

14 9 Shade paints

14 Shade paints / Phase de cuisson et de glaçage :

- Nettoyer minutieusement la pièce au jet de vapeur avant la cuisson de glaçage.
- Il existe 9 teintes *Carrara Shade paint* (réf. d'art. 435003401 - …409), permettant de donner un aspect naturel à la restauration.
- Ces *Shade paints* permettent également de renforcer ou d' optimiser les effets de couleur naturels des 16 couleurs.

i Tableau de teintes uniquement pour le technique Full-Contour

Indication	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Press-liner	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Transpa Dentin Pellet	TD1	TD1	TD2	TD2	TD3	TD4	TD4	TD5	TD5	TD1	TD2	TD2	TD3	TD1	TD6	TD6
Carrara Shade paint	1	2	2	2	2	4	5	4	4	5	6	7	7	3	8	9

14a Phase de cuisson et de glaçage :

- Mélanger glaze avec du paint liquid jusqu'à l'obtention d'une masse régulière et crémeuse.
- Appliquer une couche fine et régulière sur les surfaces.
- Cuire le matériau selon le schéma de cuisson.

Séchage	Temp. initiale	Début vide	Vitesse de chauffage
4 min.	450° C	450° C	60° C/min.
Temp. finale	**Fin de vide**	**Durée de maintien**	
830° C	830° C	1–2 min. (sans vide)	

Des protocoles de cuisson de glaçage d'autres fabricants de fours sont indiqués dans le mode d'emploi détaillé de *Carrara Interaction*.

Important :

- Pour *Cera E*, respecter une phase de refroidissement de 5 minutes.
- Aucune phase de refroidissement pour *Carrara PdF & Vi-Comp LFC*.

14 Bridge achevé

15 « Cuisson de correction ».

La masse de correction *Carrara Interaction Correction* (réf. d'art. 484435081) peut être utilisée pour effectuer des corrections.

- Les indications de cuisson se trouvent dans le mode d'emploi de *Carrara Interaction*.
- Les corrections d'épaulement peuvent être effectuées de la même manière avec la masse de correction *Carrara Interaction Margin Correction* (réf. d'art. 482125018 - …020).

14a Bridge achevé

Autres programmes de pressée

EP 500 (Ivoclar)

Temp. initiale (B)	Vitesse d'élévation (T î)	Temp. finale (T)	N	Durée de maintien (H)	IDébut de vide (V1)	Vide (V2)	Pression
700°C	60°C/min	940°C		20 min.	500°C	940°C	5 bar

EP 600 (Ivoclar)

Temp. initiale (B)	Vitesse d'élévation (Tî)	Vide	Temp. finale (T)	Durée de maintien (H)	(E)
700°C	60°C/min.	101 %	940°C	20 Min.	300 µm/min.

Multimat Touch & Press (Dentsply)

Temp. initiale	Niveau de vide	Vitesse d'élévation	Temp. de pressée	Durée de maintien	Durée de pressée	Pression
700°C	50 HPa	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	2,7 bars

Ceram Press Qex (Dentsply)

Temp. initiale	Vitesse d'élévation	Temp. finale	Durée de maintien	Durée de pressée	Début de vide	Vide	Niveau de vide	Pression
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	Cont.*	5 bar

*Vide maximum constant

Cergo Press (DeguDent)

Temp. initiale	Vitesse d'élévation	Temp. finale	Durée de maintien	Durée de pressée	Début de vide	Vide	Niveau de vide	Pression
700°C	60°C/min.	940°C	20 min.	10 min.	700°C	940°C	Cont.*	5 bar

*Vide maximum constant

Important:
Les températures de cuisson indiquées sont des valeurs indicatives. Elles peuvent différer selon le four à céramique et doivent donc éventuellement être corrigées.

I Technique « Cutback ».

Si l'on désire cuire, entre autres, une masse incisale (et éventuellement d'autres masses à effet), il est possible de créer de l' « espace » en pressant un cœur de dentine de forme anatomique au lieu d'une couronne « full contour ».
Pour les modelages partiellement anatomiques (forme de dentine), veiller à ce que le poids de cire de 1,4 g maximum (poids sans l'armature) et l'épaisseur de paroi minimale de 0,8 mm soient respectés.
Les autres étapes de traitement correspondent à celles du mode d'emploi de traitement détaillé pour la technique « full contour ».

Couronne pressée partiellement anatomique

II Traitement.

Grâce aux propriétés opalescentes des *Carrara Interaction* incisals, la couronne présente un aspect naturel et esthétique, même en lumières changeantes. L'opalescence est garantie durant 5 cuissons.
Pour tirer le meilleur profit des propriétés des *Carrara Interaction* incisals, il importe d'appliquer les masses en couches **relativement fines.**

- Mélanger la *Carrara Interaction incisal*, comme *la dentin*, à l'aide du *carving liquid* jusqu'à l'obtention d'une consistance crémeuse.
- Pour les grandes pièces, on pourra utiliser *superwet liquid*, afin que la pièce puisse se travailler plus longtemps.

III La cuisson avec Carrara Interaction.

La pièce partiellement anatomique pressée peut être cuite individuellement, sans problème avec la céramique de cuisson *Carrara Interaction*. Les indications de cuisson se trouvent dans le mode d'emploi de *Carrara Interaction*

Protocole de cuisson de Dentin**:

Séchage	Temp. Initiale	Début vide	Vitesse de chauffage	Temp. finale	Fin de vide	Durée de maintien*
4 min.	450°C	450°C	60°C/min.	830°C	830°C	2 min.

* 1,5 min. sous vacuum, 0,5 min. sans vacuum

**** Important :**

- *Pour Cera E*, respecter une phase de refroidissement de 5 minutes.
- Aucune phase de refroidissement pour *Carrara PdF & Vi-Comp LFC*.

Carrara Cutback pellets

i Tableau de teintes uniquement pour le technique Cutback

Indication	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Press-liner	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Pellet Full-Contour / Pellet Cutback	TD1	A2	A3	A3,5	A4	TD4	B2	B3	B4	TD2	TD5	TD3	C4	TD6	D3	D4
Action-i dentin	1A2		3A4			1B2		3B4		1C2		3C4		1A2	1B2	1C2
X-tra Incisals	Red – Blue – Orange – Grey - Clear															
	Bright – Medium - Dark															
Incisal	58	58	59	59	60	57	59	59	59	60	59	59	60	60	59	59

Conseil : Pour l'application de volumes de céramique importants, il est recommandé d'appliquer d'abord une fine couche d'*Antagon & Carrara (Spray) Glaze* sur l'armature *Carrara Volumia*. (Utiliser de l'eau distillée en combinaison avec la glazure.) Les masses de céramique à appliquer peuvent être placées directement sur cette couche de glaçage « wash layer ». Cuire l'ensemble en une seule fois en respectant les indications du programme de cuisson de dentine.

Phase de cuisson de glaçage :

- Mélanger glaze avec du *paint liquid* jusqu'à l'obtention d'une masse régulière et crémeuse.
- Appliquer une couche fine et régulière sur les surfaces.
- Cuire le matériau selon le schéma de cuisson.

Protocole de cuisson** :

Séchage	Temp. initiale	Début vide	Vitesse de chauffage
4 min.	450°C	450°C	60°C/min.

Temp. finale	Fin de vide	Durée de maintien
830°C	830°C	1–2 min. (sans vide)

Des protocoles de cuisson de glaçage d'autres fabricants de fours sont indiqués dans le mode d'emploi détaillé de *Carrara Interaction*.

Matériel graphique: Jochen Peters
(Neuss, Allemagne)

Assortiment — Réf. d´article

Pellets			
Transpa Dentin Press Pellet	TD1	5 x 2,2 g	468689401
Transpa Dentin Press Pellet	TD2	5 x 2,2 g	468689402
Transpa Dentin Press Pellet	TD3	5 x 2,2 g	468689403
Transpa Dentin Press Pellet	TD4	5 x 2,2 g	468689404
Transpa Dentin Press Pellet	TD5	5 x 2,2 g	468689405
Transpa Dentin Press Pellet	TD6	5 x 2,2 g	468689406
Dentin Press Pellet	A2	5 x 2,2 g	468689102
Dentin Press Pellet	A3	5 x 2,2 g	468689103
Dentin Press Pellet	A3,5	5 x 2,2 g	468689104
Dentin Press Pellet	A4	5 x 2,2 g	468689105
Dentin Press Pellet	B2	5 x 2,2 g	468689107
Dentin Press Pellet	B3	5 x 2,2 g	468689108
Dentin Press Pellet	B4	5 x 2,2 g	468689109
Dentin Press Pellet	C4	5 x 2,2 g	468689113
Dentin Press Pellet	D3	5 x 2,2 g	468689115
Dentin Press Pellet	D4	5 x 2,2 g	468689116
Liners			
Liner	A1	3,5 g	331205001
Liner	A2	3,5 g	331205002
Liner	A3	3,5 g	331205003
Liner	A3,5	3,5 g	331205004
Liner	A4	3,5 g	331205005
Liner	B1	3,5 g	331205006
Liner	B2	3,5 g	331205007
Liner	B3	3,5 g	331205008
Liner	B4	3,5 g	331205009
Liner	C1	3,5 g	331205010
Liner	C2	3,5 g	331205011
Liner	C3	3,5 g	331205012
Liner	C4	3,5 g	331205013
Liner	D2	3,5 g	331205014
Liner	D3	3,5 g	331205015
Liner	D4	3,5 g	331205016
Carrara Shade paints			
Carrara Shade paint	CSP1	3,0 g	435003401
Carrara Shade paint	CSP2	3,0 g	435003402
Carrara Shade paint	CSP3	3,0 g	435003403
Carrara Shade paint	CSP4	3,0 g	435003404
Carrara Shade paint	CSP5	3,0 g	435003405
Carrara Shade paint	CSP6	3,0 g	435003406
Carrara Shade paint	CSP7	3,0 g	435003407
Carrara Shade paint	CSP8	3,0 g	435003408
Carrara Shade paint	CSP9	3,0 g	435003409
Consumables			
Antagon & Carrara Interaction Glaze		3,0 g	484203071
Antagon & Carrara Interaction Spray Glaze		238 ml	484275071
Paint Liquid		20 ml	244004130
Disposable Press Plunger	37 mm	10 st.	004100580
StratoPress Ringformer	100 g	1 Set	004000760
StratoPress Ringformer	200 g	1 Set	004000770
Pencil (Brush) Cleaner		20 ml	244004800
Pencil (Brush)			005010080

Précautions.

Consulter la fiche technique de sécurité pour en savoir plus.

Elephant

dental health products

À la base de votre réussite.

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoorn, Pays-Bas
Tel. +31 229 25 90 00
Fax +31 229 25 90 99
E-mail export@elephant.nl
www.elephant-dental.com

Type I céramique dentaire opaque pâte,
Type II céramique dentaire pellets
Made in Holland
ISO 9693 + ISO 6872

CE
0336
Rx only

10-oct-2006